



# WA4422GE201A

## FREIOTHERM-ATL-WheelTec

### Opis proizvoda

<b>Tehnologija proizvoda</b>	anodno odvojiva 1K-elektro potopna boja	
<b>Primjena u industriji</b>	Primjena npr. panozi Automobili	
<b>Upotreba</b>	Temeljni nanos	
<b>Vrsta paste</b>	Pigmentna pasta, u potpunosti neutralizirana	
<b>Otpornost na ogrebotine</b>	visoka postojanost na ogrebotine	

### Opšta svojstva proizvoda

<b>Osnova vezivnog sredstva</b>	Akrilna smola	
<b>Ton boje</b>	rosegold lasierend	
<b>MEQ-Base-broj</b>	45-65 mg/g	DIN EN ISO 15880
<b>Gustoća</b>	1,0-1,2 g/cm <sup>3</sup>	teoretski
<b>Suha tvar</b>	35-43 %	teoretski
<b>Postojanost kod skladištenja</b>	u originalnoj ambalaži najmanje 6 mjeseci pri temperaturi 5 do 25 °C. Štititi od smrzavanja. Otvorene posude upotrijebiti što prije.	
	Najmanja postojanost svake sarže navedena je na etiketi proizvoda. Material po isteku roka nije nužno neupotrebljiv. U svakom slučaju je za pojedinačni primjer upotrebe potrebno provjeriti kvalitetu propisanim zahtjevima.	

### Upotreba i prerada

<b>Pretpriprema</b>	Podloga ne smije sadržavati tvari koje oštećuju prijanjanje kao što su ulje, mast, hrđa, kamenac, mlinski kamenac, vosak i ostaci sredstva za odvajanje. Preporučamo korištenje prikladnih mehaničkih procesa predobrade (npr. pjeskarenje, mljevenje) ili kemijskih postupaka predobrade (npr. fosfatiranje) u skladu sa zahtjevima.	
<b>Stupanj sjaja</b>	>50 GU, Kut 60°	DIN EN ISO 2813
<b>Preporučena debljina sloja</b>	15-20 µm	
<b>pH vrijednost</b>	7,5-9	DIN 19260
<b>Provodljivost</b>	700-1200 µS/cm	
<b>Suha tvar</b>	8-12 %	DIN EN ISO 3251
<b>MEQ-Base-broj</b>	45-60 mg/g	DIN EN ISO 15880
<b>Temperatura kupke</b>	24-27 °C	
<b>Vrijeme oslojavanja</b>	60-90 sek.	
<b>Napon odvajanja</b>	50-150 Volti	



## WA4422GE201A FREIOTHERM-ATL-WheelTec

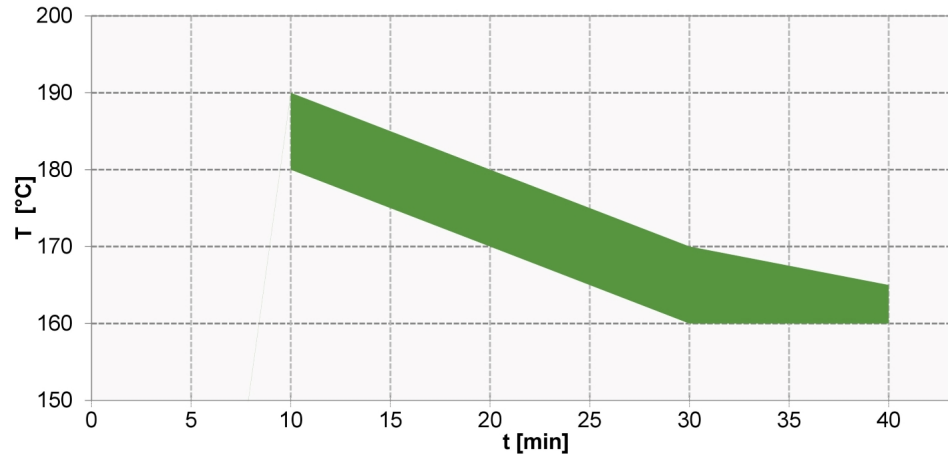
### Promet

1 Godišnji promet

Kako bi se osigurala stabilnost kupke, a time i kvaliteta premaza, mora se poštivati navedeni promet (razmjena krutih tvari u ETL spremniku).

### Otvrdnjavanje

Preporučena Temperatura objekta 20 min/170 °C



Objekt Temperatur in °C Object Temperature in °C	160	170	180
Haltezeit Minimum in Minuten Holding time minimum in minutes	30	20	10
Haltezeit Maximum in Minuten Holding time maximum in minutes	40	30	20

### Napomena o liječenju

Obojeno područje = uvjeti pečenja s dobrim konačnim svojstvima.

Prikazani uvjeti prijanjanja temelje se na rezultatima laboratorijskih ispitivanja i stoga predstavljaju samo orijentaciju za parametrisiranje industrijske opreme za nanošenje premaza. Za potpuno stvrdnjavanje premaza odgovoran je profesionalni korisnik. Dostizanje potpunog stvrdnjavanja premaza provjerava se ispitivanjem reprezentativnih originalnih komponenata pod serijskim uvjetima uz dopunske analitičke provjere i ispitivanja trajnosti. Za konzultacije Vam rado stojimo na raspolaganju.

### Mehanički testovi

#### Ispitna podloga

na aluminijumu/aluminijevima tlačnim ulticima

#### Giter test prionjivosti

Gt 0

DIN EN ISO 2409

### Klimatski testovi

#### Ispitna podloga

na aluminijumu/aluminijevima tlačnim ulticima

#### Kondenzacijska voda - stalna klima

Trajanje stres 240 h  
odreda re <1 mm

DIN EN ISO 6270-2 (CH)  
DIN EN ISO 4628-8

#### Test neutralnog slanog spreja

Trajanje stres 240 h  
odreda re <1 mm

DIN EN ISO 9227 (NSS)  
DIN EN ISO 4628-8



## WA4422GE201A FREIOTHERM-ATL-WheelTec

### Primjedbe

#### Zaštita rada i zdravlja

Kod upotrebe poštivati uobičajene sigurnosne mjere i osobna zaštitna sredstva. Dodatne informacije i upute vezano za opasne tvari, sigurnosno tehničke informacije i preporuke za zdravlje i zaštitu okoliša mogu se naći u odgovarajućem sigurnosnom listu.

#### Uvjeti ispitivanja

Sve informacije temeljene na normi 23/50 DIN EN 23270. Informacije su bazirane na našem poznavanju produkta i iskustvima. Na samu primjenu nemamo nikakvog utjecaja. Za dodatne informacije stojimo Vam na raspolaganju.

Informacije u tom listu samo su orijentacijske i ne mogu se upotrebljavati kao specifikacija.